

# T-3N

JIS Z 3252 S NiFe 相当

ティグ溶接用  
溶加棒  
標色 茶

鑄  
鉄  
用

## 鑄鉄肉盛・補修用（プレス金型）

### 用途

TC-3、TC-3A相当のティグ溶加棒で、普通鑄鉄やダクタイル鑄鉄の肉盛及び補修に使用します。

### 使用特性

1. Fe-Ni合金に特殊元素を加えたティグ溶加棒で、金型の肉盛や巢埋に使用します。
2. Fe-Ni合金ですので硬質クロムメッキを施す部位に溶接が可能です。
3. 溶着金属の機械加工も極めて容易です。

### 使用上の注意

1. 溶接部の油や汚れはブローホールの原因となりますので除去してください。
2. 予熱は必要ありませんが約150°Cの予熱を行うとさらに良好な結果が得られます。
3. FC材に使用する場合、割れ軽減のためピーニングの実施を推奨します。

### 溶着金属の化学成分

C、Si、Mn、Ni、特殊元素

### 溶着金属の機械的性質一例と硬さ

引張り強さ		溶着金属硬さ(溶接のまま)		
N/mm <sup>2</sup>	kgf/mm <sup>2</sup>	HV	HRB	HS
500	51	175~190	86~91	27~29

### 溶接棒の寸法(mm)

棒径	(1.2)	1.6	2.0	2.4	3.2
棒長	1000				

For CAST IRON

ティグ溶接